

Rec'd PCT/PTO 18 MAR 2005

特 許 協 力 条 約

PCT

特許性に関する国際予備報告 (特許協力条約第二章)

(法第12条、法施行規則第56条)
[PCT36条及びPCT規則70]

REC'D 23 DEC 2004
WIPO PCT

出願人又は代理人 の書類記号 KAGAWA-F4PCT	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP03/12103	国際出願日 (日.月.年) 22.09.2003	優先日 (日.月.年) 20.09.2002
国際特許分類 (IPC) Int. Cl ⁷ B29C47/00、B29C55/28、B32B27/36//B29K67:00		
出願人 (氏名又は名称) 加川清二		

1. この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。
法施行規則第57条 (PCT36条) の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 3 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。
a ☒ 附属書類は全部で 3 ページである。
☒ 補正されて、この報告の基礎とされた及び/又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び/又は図面の用紙 (PCT規則70.16及び実施細則第607号参照)
☐ 第I欄4.及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙
b ☐ 電子媒体は全部で (電子媒体の種類、数を示す)。
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。(実施細則第802号参照)

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

- ☒ 第I欄 国際予備審査報告の基礎
- ☐ 第II欄 優先権
- ☐ 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
- ☐ 第IV欄 発明の単一性の欠如
- ☒ 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
- ☐ 第VI欄 ある種の引用文献
- ☐ 第VII欄 国際出願の不備
- ☐ 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 20.04.2004	国際予備審査報告を作成した日 03.12.2004	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 井上 能宏	4 F 3 1 2 2
電話番号 03-3581-1101 内線 3430		

様式PCT/IPEA/409 (表紙) (2004年1月)

第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

☐ この報告は、 語による翻訳文を基礎とした。
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。

- ☐ PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査
☐ PCT規則12.4にいう国際公開
☐ PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書

第 1-56 ページ、出願時に提出されたもの
 第 ページ*、 付けで国際予備審査機関が受理したもの
 第 ページ*、 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☒ 請求の範囲

第 1-15、22-41 項、出願時に提出されたもの
 第 項*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの
 第 16-21、42 項*、20.04.2004 付けで国際予備審査機関が受理したもの
 第 項*、 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☒ 図面

第 1-28 ページ/図、出願時に提出されたもの
 第 ページ/図*、 付けで国際予備審査機関が受理したもの
 第 ページ/図*、 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル
配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☐ 補正により、下記の書類が削除された。

☐ 明細書 第 ページ
☐ 請求の範囲 第 項
☐ 図面 第 ページ/図
☐ 配列表(具体的に記載すること)
☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること)

4. ☐ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

☐ 明細書 第 ページ
☐ 請求の範囲 第 項
☐ 図面 第 ページ/図
☐ 配列表(具体的に記載すること)
☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること)

* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲	1-42	有 無
	請求の範囲		
進歩性 (IS)	請求の範囲	1-42	有 無
	請求の範囲		
産業上の利用可能性 (IA)	請求の範囲	1-42	有 無
	請求の範囲		

2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

- 文献1: EP 641638 A1 (MITSUBISHI PETROCHEMICAL CO., LTD)
1995.03.08
- 文献2: JP 2-261624 A (信越フィルム株式会社)
1990.10.24
- 文献3: JP 51-40904 B2 (東洋紡績株式会社)
1976.11.06
- 文献4: JP 2000-52397 A (株式会社日本触媒)
2000.02.22
- 文献5: JP 7-52238 A (積水化学株式会社)
1995.02.28
- 文献6: EP 1059326 A2 (MITSUI CHEMICALS, INC)
2000.06.12
- 文献7: JP 2-123129 A (東レ株式会社)
1990.05.10
- 文献8: JP 2002-59487 A (加川清二)
2002.02.26

請求の範囲1-42

ポリブチレンテレフタレート樹脂のチューブを空冷インフレーションによりポリブチレンテレフタレートフィルムを作製するにあたり、押出温度、押出樹脂圧力を特定の値、条件に規定することは上記国際調査報告で引用された何れの文献にも記載されておらず、当業者にとって自明なものでもない。

行うことを特徴とする方法。

15. 請求項 1～9 のいずれかに記載の製造方法により得られたポリブチレンテレフタレートフィルムであって、結晶化度が 35～40%であり、長手方向及び幅方向の熱収縮率が 0.4%以下であることを特徴とするポリブチレンテレフタレート
- 5 フィルム。
16. (補正後) (a) 溶融ポリブチレンテレフタレート樹脂をチューブ状に押し出す環状ダイと、(b) 得られたポリブチレンテレフタレートチューブ内に空気を注入してバブルを形成する手段と、(c) 前記環状ダイの付近に設けられ、25～50℃の温度の温風を噴出して前記バブルのネック部を徐冷する第一温風吹出装置と、
- 10 (d) 前記第一温風吹出装置の上方に設けられ、25～50℃の温度の温風を噴出して前記バブルの膨張部を徐冷する第二温風吹出装置と、(e) 前記第二温風吹出装置の上方に設けられ、前記ポリブチレンテレフタレート樹脂のガラス転移温度 T_g 乃至 $T_g+65^\circ\text{C}$ の温度の温風を噴出して前記バブルのフロストライン領域を徐冷する第三温風吹出装置と、(f) 前記第三温風吹出装置の上方で、かつ前記フロスト
- 15 ラインより上方のバブル領域の周囲に設けられ、前記バブル領域を外部雰囲気から遮断するとともに、前記第一～第三温風吹出装置より噴出した温風を前記バブル領域の外面に沿って吹き上げるための隔壁とを具備し、前記隔壁は複数の温風排出口を有することを特徴とする装置。
- 20 17. (補正後) 請求項 16 に記載のポリブチレンテレフタレートフィルムの製造装置において、前記隔壁の内側上部に整流板が設けられていることを特徴とする装置。
18. (補正後) 請求項 16、17、42 のいずれかに記載のポリブチレンテレフタレートフィルムの製造装置において、前記隔壁の内側に、前記バブル領域を前記ガラス転移温度 T_g 乃至 $T_g+65^\circ\text{C}$ の温度に保持する加熱手段が設けられているこ
- 25 とを特徴とする装置。
19. (補正後) 請求項 16～18、42 のいずれかに記載のポリブチレンテレフタレートフィルムの製造装置において、前記バブルの横揺れを防止するために、前記隔壁の内側に前記バブル領域を包囲する円筒状ネットを具備することを特徴とする装置。

20. (補正後) 請求項 16～19、42 のいずれかに記載のポリブチレンテレフタレートフィルムの製造装置において、前記第二温風吹出装置から噴出した温風により前記バブルの膨張部を非晶質状態で徐冷することを特徴とする装置。
21. (補正後) 請求項 16～20、42 のいずれかに記載のポリブチレンテレフタレートフィルムの製造装置において、得られた空冷インフレーションフィルムを冷延伸する手段をさらに有することを特徴とする装置。
- 5

レンテレフタレート積層フィルム。

36. 請求項 24～35 のいずれかに記載の形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルムにおいて、順に、前記ポリブチレンテレフタレートフィルムと、前記紙シートと、シーラントフィルムとを有する層構成であることを特徴とする形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルム。
- 5 37. 請求項 24～35 のいずれかに記載の形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルムにおいて、順に、前記ポリブチレンテレフタレートフィルムと、前記紙シートと、剛性フィルムと、シーラントフィルムとを有する層構成であることを特徴とする形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルム。
- 10 38. 請求項 24～35 のいずれかに記載の形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルムにおいて、順に、前記ポリブチレンテレフタレートフィルムと、剛性フィルムと、シーラントフィルムとを有する層構成であることを特徴とする形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルム。
- 15 39. 請求項 26～38 のいずれかに記載の形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルムにおいて、前記ポリブチレンテレフタレートフィルムの前記紙シート側の面か、前記剛性フィルムの前記シーラントフィルム側の面に遮光性インク層を有することを特徴とする形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルム。
40. 請求項 24～39 のいずれかに記載の形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルムからなることを特徴とする包装材。
- 20 41. 請求項 24～39 のいずれかに記載の形状記憶ポリブチレンテレフタレート積層フィルムからなることを特徴とする容器用蓋体。
42. (追加) 請求項 16 又は 17 に記載のポリブチレンテレフタレートフィルムの製造装置において、(1) 前記第一温風吹出装置により、前記ネック部を前記ポリブチレンテレフタレート樹脂の融点 -40°C ～前記融点 -25°C に徐冷し、(2) 前記第二温風吹出装置により、前記膨張部を前記融点 -70°C ～前記融点 -40°C に徐冷し、かつ(3) 前記第三温風吹出装置により、前記フロストライン領域を前記融点 -130°C ～前記融点 -90°C に徐冷することを特徴とする装置。
- 25